

未来を考える

2009 環境報告書

地球への思いやり

琵琶湖を愛する



日本精工株式会社 大津工場

滋賀県大津市晴嵐一丁目 16 番 1 号

日本精工の理念

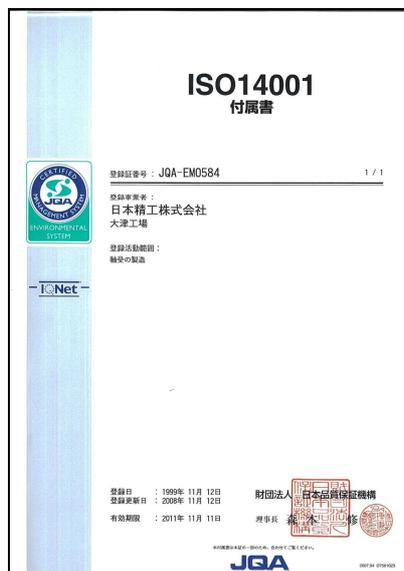
NSK は、MOTION&CONTROL を通じ、円滑で安全な社会に貢献し、**地球環境の保全をめざす**とともに、グローバルな活動によって、国を越えた人と人の結びつきを強めます。

主な環境自主行動項目

地球温暖化防止	省エネルギー活動
廃棄物対策	減量化 再資源化
省資源	資材及び洋品の削減 用水使用量の削減
グリーン調達	環境負荷の小さい製品・部品・材料等の調達
法・条例等順守	大気・水質・騒音・振動・悪臭・土壌汚染
景観向上	工場周辺の清掃 緑化

ISO14001 認証

1999年11月に認証を取得し、昨年度 3回目の更新審査を受診し認定を受けました。



日本精工(株)大津工場 環境方針

日本精工株式会社 大津工場は、琵琶湖と山々が連なる水と緑に恵まれた美しい景観のなかで、品質と技術に秀でた玉軸受を主として製造する工場です。この豊かな自然と地球環境を保全するため、環境との調和を事業活動の最優先課題の一つと位置づけ、次に掲げる環境活動を推進する。

1. 環境汚染の防止
環境関連の法規制及び条例等を遵守すると共に、技術的かつ経済的に可能な範囲で自主基準を設け、環境汚染の防止に努める。
2. 環境負荷の低減
省資源、省エネルギー及び廃棄物の減量化・再資源化を推進し、環境負荷の低減をはかる。又、環境負荷低減型の商品づくりを常に心がけ地球にやさしい製品・サービスを提供する。
3. 自然環境の保護
琵琶湖の大切さを認識し、自然環境の向上に努め、地域社会との調和をはかる。
4. 継続的改善
環境目的及び目標を定め、又見直し、環境マネジメントシステムと環境パフォーマンスの継続的改善をはかる。
5. 環境啓発活動の推進
環境教育、広報活動を通じて全従業員及び関係委託業者に、環境方針を周知させるとともに意識の向上をはかる。

この環境方針は、要求に応じて、社内外に公表する。

作成・発行 2007年12月11日
日本精工株式会社 大津工場
大津工場長 渡利 勝

環境保全のあゆみ		環境管理推進組織	
1975	環境管理部設置(本社)	<p>本社</p> <p>NSK地球環境保全委員会</p> <p>工場</p> <p>環境管理委員会 製品化学物質委員会</p> <p>法的管理者 内部監査員</p> <p>各事務局</p> <p>各部署環境・製品化学物質 責任者</p> <p>各部署環境・製品化学物質 推進員</p> <p>2009年2月より製品化学物質委員会が発足</p>	<p>廃棄物部会 製品化学物質部会 エネルギー部会</p>
1976	公害防止協定締結		
1982	環境関連工場規定制定		
1991	滋賀県環境保全協会環境保全優良事業所受賞		
1992	滋賀県工場緑化コンクール受賞		
1993	NSK地球環境委員会発足		
1994	滋賀県環境保全協会地域環境保全功労者受賞		
1995	廃棄物管理内部監査		
1997	化学物質管理内部監査 NSK環境方針制定 快適職場推進事業所認定		
1999	ISO14001取得		
2000	大津市環境管理実施事業所認定 ISO14001滋賀工場統合取得 環境保全協定締結		
2001	滋賀工場環境報告書第1号発刊		
2002	滋賀工場ゼロエミッション達成		
2003	滋賀工場研削くず固形機全建屋設置完了		
2004	ISO14001分割審査(大津・石部)		
2005	ISO14001更新・2004年版移行審査		
2006	空調燃料都市ガス化により地下埋設タンク4基廃止		
2007	特高受電設備 更新移設		
2008	ISO14001更新審査 1号工場 地下タンク更新移設 二重構造化 2号空調機更新(ガス炊き 水冷スクルーチー)		

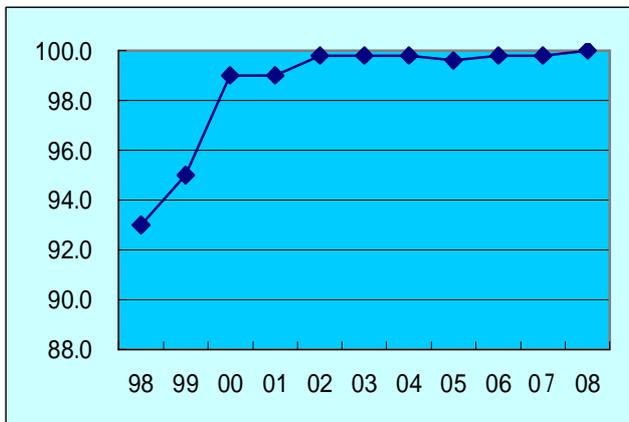
大津工場 中期計画		目標	具体的施策	
		2009年	2010年	2011年
		CO2原単位 1999年度比 9.6%減	CO2原単位 前期比 1%減	CO2原単位 前期比 1%減
省エネ	1. 高効率化の追求による省エネ(照明、モーター)	1. 高効率化の追求による省エネ(照明、モーター)	1. 高効率化の追求による省エネ(照明、モーター)	1. 高効率化の追求による省エネ(照明、モーター)
	2. IEMS-管理システム活用による省エネ	2. コンプレッサ更新	2. コンプレッサ更新	2. コンプレッサ更新
	3. 2号空調設備の更新(CO2削減)	3. 油圧モーターのエコリッチ化	3. 油圧モーターのエコリッチ化	3. 油圧モーターのエコリッチ化
廃棄物削減	リサイクル率 99.8%	リサイクル率 99.85%	リサイクル率 99.85%	リサイクル率 99.85%
	1. 廃棄物排出量の削減	1. 廃棄物排出量の削減	1. 廃棄物排出量の削減	1. 廃棄物排出量の削減
	1) 廃液、製品不良削減 2. 埋立品の廃止	1) 廃液、製品不良削減 2. 研削屑固形化装置設置 3. 埋立品の廃止	1) 廃液、製品不良削減 2. 埋立品の廃止	1) 廃液、製品不良削減 2. 埋立品の廃止
汚染防止	汚染事故「0」件	汚染事故「0」件	汚染事故「0」件	汚染事故「0」件
	1. 各部署環境ハトール(1回/3ヶ月)の実施とフォロー	1. 埋設地下タンク・配管の架空化及び漏洩対策(洗浄油、研削水タンク、燃料タンク、研削水ピット)	1. 埋設地下タンク・配管の架空化及び漏洩対策(洗浄油、研削水タンク、燃料タンク、研削水ピット)	1. 埋設地下タンク・配管の架空化及び漏洩対策(洗浄油、研削水タンク、燃料タンク、研削水ピット)
	2. 各設備の危険個所の摘出と対策	2. 各部署環境ハトール(1回/3ヶ月)の実施とフォロー	2. 各部署環境ハトール(1回/3ヶ月)の実施とフォロー	2. 各部署環境ハトール(1回/3ヶ月)の実施とフォロー
		3. 大型遊水池設置	3. 大型遊水池設置	3. 大型遊水池設置
化学物質管理	有機層破壊物質の削減	有機層破壊物質の削減	有機層破壊物質の削減	有機層破壊物質の削減
	1. PRTTR法対象物質の削減	1. PRTTR法対象物質の削減	1. PRTTR法対象物質の削減	1. PRTTR法対象物質の削減
	2. 改正F0回収/破壊法への対応	2. F0新規導入時の新冷媒機種採用	2. F0新規導入時の新冷媒機種採用	2. F0新規導入時の新冷媒機種採用
	3. 製造管理規定の徹底	3. 製造管理規定の徹底	3. 製造管理規定の徹底	3. 製造管理規定の徹底
グリーン調達	全調達品のグリーン購入	全調達品のグリーン購入	全調達品のグリーン購入	全調達品のグリーン購入
	1. グリーン製品導入	1. グリーン製品導入	1. グリーン製品導入	1. グリーン製品導入
	: 省エネ設備、製品への転換	: 省エネ設備、製品への転換	: 省エネ設備、製品への転換	: 省エネ設備、製品への転換
	: 発送、製品箱、包装仕様の見直し	: 発送、製品箱、包装仕様の見直し	: 発送、製品箱、包装仕様の見直し	: 発送、製品箱、包装仕様の見直し

この1年間の主な環境保全の取組み

分類	項目	目的・効果
大気汚染防止	2号空調機更新による燃料転換(ガス炊き 電気)	煤煙抑制
	吸収式冷温水機の煤煙測定(2回/年)	定期測定による監視
	吸収式冷温水機の定期点検(2回/年)	メ-カ-定期点検による維持管理
水質汚濁防止	超仕上一括室に油の検知装置設置	油漏洩事故の早期発見
	超仕上一括室に油の屋外流出防止溝設置	油の屋外流出防止
	油水分離槽定期清掃(9箇所 2回/年)	定期清掃による維持管理
	水質定期測定(雨水・処理水)1回/月	定期清掃による維持管理
土壌汚染防止	1号埋設地下タンク更新(2重殻ﾀﾝｸ採用)	漏洩事故防止
	水質定期測定(地下水)1回/年	漏洩時の土壌浸透防止
	排水処理設備のタンク内部塗装	汚水漏洩防止
省エネルギー-地球温暖化	2号空調機更新による燃料転換(ガス炊き 電気)	CO2 60%削減(267tCO2/年)
	〃 〃	省エネ性 原油換算値 46%減(134KL)
	高効率モーターへの更新 16台	省エネ(C/D 183千円/年)
	ｲﾝﾊﾞｰﾀｰ式蛍光灯への更新	省エネ(C/D 110千円/年)
	外形研削盤油圧ﾎﾟﾝﾌﾞﾓｰﾀｰのｲﾝﾊﾞｰﾀｰ化 5台	省エネ制御(C/D 183千円/年)
	平面研削盤油圧ﾎﾟﾝﾌﾞﾓｰﾀｰのｲﾝﾊﾞｰﾀｰ化 6台	省エネ制御(C/D 314千円/年)
景観向上 緑化・美化	正門前花壇の花植替え	景観向上
	工場内花壇の花植替え	景観向上

廃棄物のリサイクル率推移

08年は埋立処分 ゼロで 100%



監視測定(水質・大気・振動)実績

自主基準値の超過 0件

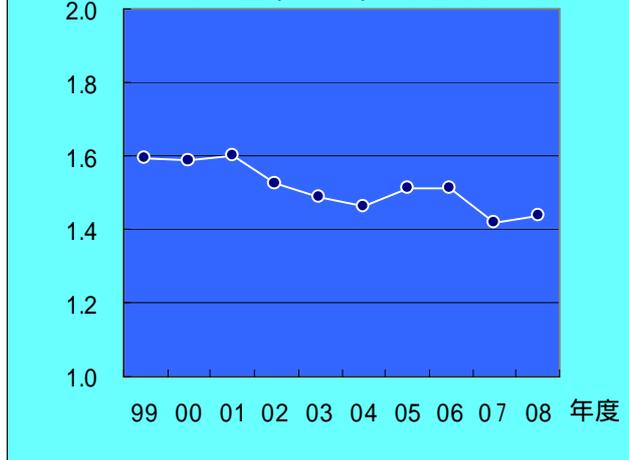
水質(毎月外部検査機関にて測定)			
項目	規制値	自主基準値	実績
PH	6.0~8.5	6.3~8.0	6.5~7.9
BOD(mg/l)	70	25	0.6~19
浮遊物質(mg/l)	90	30	0.6~22
油分(mg/l)	5	4	0.5~1.0
窒素(mg/l)	40	20	0.4~17
リン(mg/l)	2	1.8	0.1~0.8

大気(年2回外部検査機関にて測定)

項目	煤煙発生施設	規制値	自主基準値	実績
NOX	吸収式冷温水機	150	120	70
(ppm)	金属加熱炉	該当設備なし		
ばいじん	吸収式冷温水機	0.1	0.05	0.004
(g/m3N)	金属加熱炉	該当設備なし		
SOx	吸収式冷温水機	8.76	5	2.68
(k値)	金属加熱炉	該当設備なし		

年度別CO2排出原単位実績の推移

原単位 = CO2 排出量 (t-CO2) / 修正付加価値額

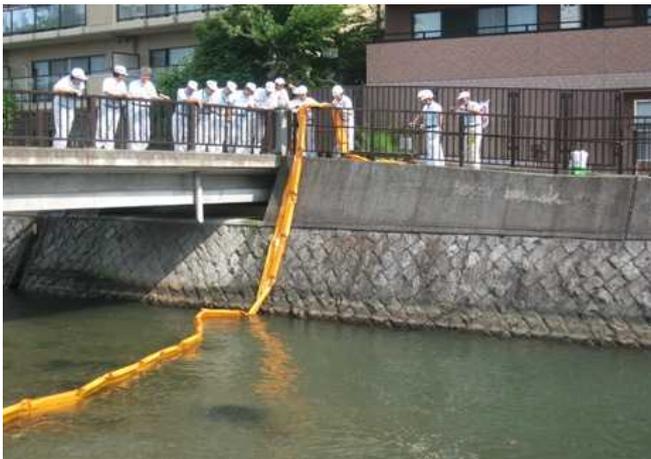


騒音・振動測定(敷地境界にて2回/年測定)

項目	時間帯	基準値	自主基準値	測定値
騒音	6:00~8:00	65	60	51~59
	8:00~18:00	70	65	53~58
	18:00~22:00	70	65	51~59
	20:00~翌6:00	60	55	51~55
振動	8:00~20:00	65	60	30~40
	20:00~翌8:00	60	55	30~40

環境訓練 (油流出時の対応訓練)

盛越川河口でのオイルフェンス設置訓練



地域との共生

オープンハウスによる生産工程・精密測定室の見学



地域自治会への環境取組み説明会



工場内盛越川の清掃と湖岸道路のクリーン化(エコフオスター活動)



環境監査

更新審査の現場インビュー
監査結果 ストロングポイント 2件
改善の機会 12件



内部監査



花いっぱい運動

年間通して花が咲いています！



お問い合わせ先 日本精工(株)大津工場 総務労働課:077-537-1600